

<p>24. Оцінка тендерних пропозицій та порядок визначення переможця</p> <p>24.1 До оцінки замовник допускає ті тендерні пропозиції, що не були відхилені.</p> <p>24.2 Оцінка та порівняння тендерних пропозицій проводяться тендерним комітетом у відповідності з регламентом його роботи. Загальний строк здійснення оцінки тендерних пропозицій та визначення переможця торгів не буде перевищувати 30 робочих днів після дня розкриття тендерних пропозицій.</p> <p>24.3 Учасники не мають права брати участь у роботі тендерного комітету з оцінки та порівняння тендерних пропозицій.</p> <p>24.4 Оцінка та порівняння тендерних пропозицій здійснюється по кожному лоту окремо на основі критеріїв та згідно методики оцінки тендерних пропозицій, визначених у додатку 8 до цієї тендерної документації.</p> <p>24.5 Замовник визначає учасника – переможця торгів (тендеру) по кожному лоту окремо із числа тих учасників, тендерні пропозиції яких не було відхилено та тендерна пропозиція якого набрала найбільшу кількість балів.</p> <p>24.6 У разі, якщо декілька учасників набрали однакову кількість балів вибір переможця здійснюється шляхом голосування членів тендерного комітету простою більшістю голосів, за участю в голосуванні не менш двох третин членів тендерного комітету. Якщо результати голосування розділилися порівну, голос голови тендерного комітету є вирішальним.</p> <p>24.7 Замовник акцептує тендерну пропозицію, що визнана найкращою за результатами оцінки.</p> <p>24.8 Учасник, тендерна пропозиція якого в результаті оцінки визнана найкращою та акцептована визнається переможцем торгів (тендеру).</p> <p>24.9 Замовник має право затребувати від учасника — переможця процедури закупівлі повторне підтвердження відповідності його кваліфікаційним вимогам, установленим у тендерній документації. У разі відмови учасника надати таке підтвердження замовник повинен відхилити його тендерну пропозицію і визначити найкращу серед пропозицій, що залишилися.</p>	<p>24. Evaluation of the tender offers and the order of definition of the winner</p> <p>24.1 The customer accepts to the estimation those tender offers which have not been rejected.</p> <p>24.2 Estimation and comparison of the tender offers are conducted by the tender committee according to regulations of its work. The aggregate term for the realization of estimation of the tender offers and definition of the winner of the auctions will not exceed 30 working days after day of disclosure of the tender offers.</p> <p>24.3 Participants have no right to participate in the work of the tender committee on the estimation and comparison of the tender offers.</p> <p>24.4 Estimation and comparison of the tender offers are carried out on each lot separately on the basis of the criteria and according to the method for the estimation of the tender offers advanced in the Appendix 8 to this tender documentation.</p> <p>24.5 Customer advances the participant – the winner of the auctions (tender) on each lot separately among all those participants whose tender offers have not been rejected and whose tender offer got the largest amount of points.</p> <p>24.6 In case some participants have received identical quantity of the points the choice of the winner is carried out by voting of the members of tender committee by the simple majority of voices, in case of voting of not less than two thirds of members of the tender committee. If results of the voting were divided fifty-fifty, the voice of the chairman of the tender committee decides.</p> <p>24.7 Customer accepts tender offer which is recognized as the best on the results of estimation.</p> <p>24.8 Participant whose tender offer as a result of estimation is recognized as the best is accepted as the winner of the auctions (tender).</p> <p>24.9 Customer has the right to claim from the participant-winner of the purchase procedure the repeated acknowledgement of conformity to its qualification requirements established in the tender documentation. In default by the participant to grant such acknowledgement the customer should reject its tender offer and advance the best among the offers which remained.</p>
<p style="text-align: center;">4.3. Зварювання</p> <p>4.3.1. Прихоплювання та зварювання несучих елементів металоконструкцій повинні виконувати зварники, атестовані відповідно до вимог Правил атестації зварників, затверджених наказом Держнаглядохоронпраці від 19.04.96 № 61 та зареєстрованих у Міністерстві юстиції України 31.05.96 за №262/1287.</p> <p>4.3.2. Зварювальні роботи, що проводяться під час виготовлення, ремонту чи реконструкції підйомників, мають виконуватися у відповідності до вимог комплексу документів на технологічні процеси зварювання, розробленого виробником або спеціалізованою організацією.</p> <p>4.3.3. Для виготовлення елементів конструкції з листового, сортового, фасонного прокату, труб тощо допускається застосування всіх способів різання, що забезпечують відповідність форм і розмірів цих елементів, зазначених у робочій конструкторській документації. Різання має проводитися за технологією, що унеможливує утворення тріщин або погіршення якості металу на крайках і в зоні</p>	<p style="text-align: center;">4.3 Welding</p> <p>4.3.1 Seizing and welding of support parts of metal ware are to be done by welders certificated in accordance to requirements of Certification Guidelines for Welders, approved by an order of State Work Safety Committee of Ukraine of 19 April 1996 # 61 and registered in Ministry of Justice of Ukraine on 31 May 1996 # 262/1287.</p> <p>4.3.2 Welding which is made during manufacturing, repair or reconstruction of hoists are to be done according with requirements of set of documents for welding procedure made by a manufacturer or specialized organization.</p> <p>4.3.3 To manufacture some structure elements from flat steel, rolled section steel, profiled iron, pipes. Etc, it is possible to use all ways of cutting actions to provide relevant shapes and sizes of this elements pointed in working construction documentation. Cutting actions are to be done by means of technology which makes impossible crack formation or metal quality deterioration at the edges</p>

<p>термічного впливу.</p> <p>4.3.4. Зварювання необхідно проводити в приміщеннях, що виключають вплив несприятливих атмосферних умов на якість зварних з'єднань.</p> <p>4.3.5. Можливість та порядок зварювання за температури повітря нижче 0 °С установлюються технічними умовами на виготовлення підйомників або іншими НД.</p> <p>4.3.6. Прихоплювання елементів зварних з'єднань під час складання металокопункцій мають виконуватися з використанням таких самих зварювальних матеріалів, що й під час зварювання.</p> <p>4.3.7. Прихоплювання, виконані під час складання металокопункцій, можуть не видалятися, якщо під час зварювання вони будуть повністю переплавлені. Перед зварюванням прихоплювання очищуються від шлаку.</p> <p>4.3.8. Необхідність і методи термічної обробки зварних з'єднань несучих елементів металокопункцій встановлюються технічними умовами на виготовлення, реконструкцію і ремонт підйомників.</p> <p>4.3.9. Несучі зварні металокопункції повинні мати клеймо чи інше умовне позначення, що дозволяє визначити прізвище зварника, який виконав зварювання. Маркування здійснюється методами, що забезпечують його схоронність упродовж експлуатації підйомника і не погіршують його якості. Метод і місце маркування мають бути зазначені на кресленнях.</p>	<p>and in thermal influence zones.</p> <p>4.3.4 Welding is to be done in premises where there are no weather exposure such as wind and precipitations.</p> <p>4.3.5 Possibility and procedure of welding at air temperature lower than 0° C is to be determined by technical conditions for hoist manufacturing or by other Regulatory Documents.</p> <p>4.3.6 Seizing of elements of weld connections during metal ware mounting is to be done with the same welding materials as were used during welding.</p> <p>4.3.7 Seizing, made during welding metal ware mounting, can not be removed if during welding process they will be fully run. Before welding seizing are tried from dross.</p> <p>4.3.8 Necessity and methods of heat treatment of weld connections of metal ware support element are to be determined with technical specifications for manufacturing, reconstruction and repair of hoists.</p> <p>4.3.9 Weld supporting irons are to have a label or another sign to allow defining welder's name who made welding. Marking is made by methods that provide its safety during hoist lifetime and do not make it quality worse. A method and a place of marking are to be shown at drafts.</p>
<p>Health and safety</p> <p>Health and safety policy</p> <p>The Group's policy on health and safety is as follows:</p> <ul style="list-style-type: none"> • The prevention of injuries to employees is the highest priority of the Board and management. Our policies and practices at all levels need to reflect this. • Within our operating assets, accountability for health and safety performance lies with senior line management. • All operating assets are required to develop and implement health and safety management systems in line with Group policy, including performance management. • Performance metrics will be developed that are reflective of the Group's commitment to strive to achieve the highest standards of health and safety performance. • Senior line management is responsible for ensuring that adequate resources are committed to health and safety. They have an 	<p>Охрана труда</p> <p>Политика охраны труда</p> <p>Корпоративная политика охраны труда следующая:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Предупреждение травм сотрудников является наивысшим приоритетом нашего совета директоров и руководства. В нашей политике и практической деятельности это должно отражаться на всех уровнях. • С нашими текущими оборотными активами, ответственность за эффективность охраны труда ложится на высшее исполнительное руководство предприятия. • Все оборотные активы призваны развивать и реализовывать системы организации охраны труда, в соответствии с корпоративной политикой, включая контроль производительности системы. • Будут разрабатываться системы показателей эксплуатационных характеристик, что отображает стремление корпорации к достижению наивысших стандартов охраны труда. • Высшее исполнительное руководство несет ответственность за направление соответствующих ресурсов в сферу охраны

obligation to secure their resources through the Group's planning and budgeting processes.

- Adequate health and safety training will be given to all employees and contractors.
- Specific focus needs to be applied to behavioural safety at all levels, to fatal risk prevention and to the major industrial health hazards associated with our operations.
- Employees are personally responsible for their own safety and that of their colleagues.

труда. Оно также несет ответственность за сохранение ресурсов посредством корпоративного процесса планирования и бюджетного процесса.

- Соответствующее обучение в сфере охраны труда будет проводиться среди всех сотрудников и подрядчиков.
- Особое внимание следует уделить так называемой поведенческой или бихевиористской безопасности на всех уровнях, для предупреждения риска смертельного исхода и основных промышленных опасностей для здоровья, связанных с осуществлением наших операций.
- Сотрудники несут личную ответственность за свою собственную безопасность и безопасность своих коллег.